MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

PINZA PRESA 1-2 PALLETS

ISTRUZIONI ORIGINALI

INTRODUZIONE

Questo manuale comprende le istruzioni per il montaggio, per la manutenzione (periodica e straordinaria), per i possibili guasti con i rimedi.
Le istruzioni riportate in questo manuale non sostituiscono ma integrano gli obblighi per il rispetto della legislazione vigente sulle norme di sicurezza e antinfortunistica, che sono a carico della Ditta utilizzatrice. La Ditta utilizzatrice è altresì tenuta a fare osservare tutte le istruzioni presenti in questo manuale compreso l'addestramento del personale sia all'uso dell' attrezzatura che per la sua manutenzione.

SPECIFICHE E UTILIZZO DELL'ATTREZZATURA

Attrezzatura, da agganciare a carrelli elevatori, per la movimentazione, avvicinamento, allontanamento e trasporto, di 1-2 carichi disposti su pallets. Composta da un telaio di base, con pattini di guida per supporti forche, completo di agganci con profilo ISO 2328 per il fissaggio al carrello o con traslazione laterale semi - incorporata; impianto idraulico con valvola per la chiusura – apertura in sincronia delle forche; forche, adatte ad infilarsi nei pallets, imbullonate a supporti trascinati da attuatori lineari idraulici.

SIMBOLI UTILIZZATI

Situazione con possibilità di rischio per la sicurezza dell' operatore.

Procedura da effettuare tassativamente.

Annotazioni da leggere attentamente.

INDICE

1.	CONSIGLI PER L' UTILIZZO DELL'ATTREZZATURA	Pag. 2	4.4.	COLLEGAMENTO TUBAZIONI	Pag. 7	9.7.	MANUTENZIONE CILINDRI	Pag. 11
1.1.	MOVIMENTAZIONI VIETATE	Pag. 2	4.4.1.	SENZA TRASLAZIONE	Pag. 7	9.7.1.	SMONTAGGI CILINDRI E SOSTITUZIONE GUARNIZIONI	Pag. 11
1.2.	MANOVRE CHE COMPROMETTONO LA STABILITA O LA VISIBILITA	Pag. 2	4.4.2.	CON TRASLAZIONE	Pag. 7	9.7.2.	MONTAGGIO CILINDRO LATO STELO	Pag. 12
1.3.	MOVIMENTAZIONI CORRETTE	Pag. 3	5.	IMPIANTO IDRAULICO	Pag. 7	9.7.3.	MONTAGGIO CILINDRO LATO FONDELLO	Pag. 12
1.4.	AVVICINAMENTO PALLETS	Pag. 3	5.1.	COLLEGAMENTO E SCHEMA SENZA TRASLAZIONE	Pag. 7	9.8.	SMONTAGGIO DIVISORE DI FLUSSO	Pag. 12
1.5.	ALLONTANAMENTO PALLETS	Pag. 3	5.1.1.	VERIFICA MOVIMENTI	Pag. 7	9.8.1.	DISTACCO DAL CARRELLO	Pag. 12
2.	VERIFICHE AL CARRELLO	Pag. 3	5.2.	COLLEGAMENTO E SCHEMA CON TRASLAZIONE	Pag. 8	9.8.2.	DISTACCO VALVOLA	Pag. 12
3.	DESCRIZIONE ATTREZZATURA	Pag. 4	5.2.1.	VERIFICA COLLEGAMENTI	Pag. 8	9.9.	MANUTENZIONE SPOSTAMENTO LATERALE	Pag. 13
3.1.	CONFIGURAZIONE SPEDIZIONE	Pag. 4	6.	VERIFICHE E REGOLAZIONI	Pag. 8	9.9.1.	SMONTAGGIO CILINDRO E PATTINI	Pag. 13
3.2.	DESCRIZIONE	Pag. 4	7.	VERIFICHE GIORNALIERE	Pag. 8	9.9.2.	VERIFICA PATTINI	Pag. 13
4.	FISSAGGIO AL CARRELLO	Pag. 6	8.	MANUTENZIONE ORDINARIA	Pag. 9	9.9.3.	SOSTITUZIONE GUARNIZIONI	Pag. 13
4.1.	AGGANCIO	Pag. 6	9.	MANUTENZIONE STRAORDINARIA	Pag. 10	10.	VERSIONI PER ALLINEAMENTO FORCHE	Pag. 14
4.2.	FISSAGGIO GANCI INFERIORI	Pag. 6	9.1.	SMONTAGGIO FORCHE	Pag. 10	11.	ELENCO DI EVENTUALI GUASTI CON LE CAUSE E RIMEDI	Pag. 15
4.2.1.	CON TRASLAZIONE	Pag. 6	9.2.	SMONTAGGIO SUPPORTI	Pag. 10	12.	EMISSIONE DI RUMORE	Pag. 15
4.2.2.	SENZA TRASLAZIONE	Pag. 6	9.3.	SMONTAGGIO PATTINI TELAIO	Pag. 10	13.	RICICLAGGIO	Pag. 15
4.3.	RIPOSIZIONAMENTO GANCI INFERIORI	Pag. 6	9.4.	SMONTAGGIO PATTINI SUPPORTI	Pag. 11	14.	GARANZIA	Pag. 15
4.3.1.	CON TRASLAZIONE	Pag. 6	9.5.	VERIFICA PATTINI TELAIO	Pag. 11	15.	FACSIMILE DEL CERTIFICATO CE DI CONFORMITA	Pag. 15
4.3.2.	SENZA TRASLAZIONE	Pag. 6	9.6.	SOSTITUZIONE PATTINI SUPPORTO	Pag. 11			

MANUALE PER L’ UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

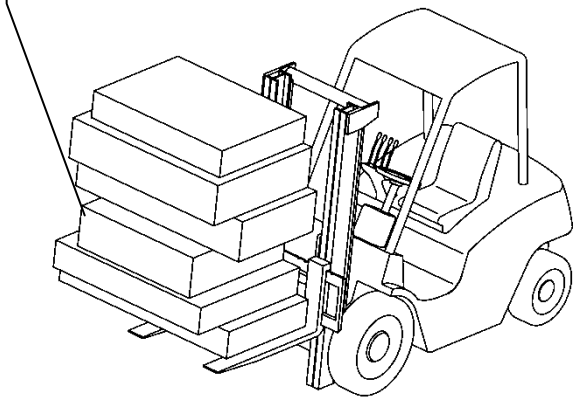
1. CONSIGLI PER L’ UTILIZZO DELL’ ATTREZZATURA

E’ VIETATO L’UTIZZO DELL’ATTREZZATURA PER SCOPI O MOVIMENTAZIONI DIVERSE DA QUANTO INDICATO.

LA PORTATA EFFETTIVA DELLA COMBINAZIONE TRA CARRELLO ED ATTREZZATURA, È DI RESPONSABILITÀ DEL COSTRUTTORE DEL CARRELLO E POTREBBE NON CORRISPONDERE A QUANTO SPECIFICATO NELLA TARGHETTA IDENTIFICAZIONE. CONSULTARE IL COSTRUTTORE DEL CARRELLO PER LA PORTATA DEFINITIVA.

1.1. MOVIMENTAZIONI VIETATE

Trasportare un carico instabile o decentrato; troppo ingombrante riducendo la visibilità; con peso superiore alla portata indicata; spostare un carico già depositato utilizzando il carico da depositare; utilizzare l’attrezzatura quando la stessa presenta deformazioni nella struttura od anomalie nel funzionamento.



Eseguire spostamenti o manovre con carico sollevato ad alta elevazione.

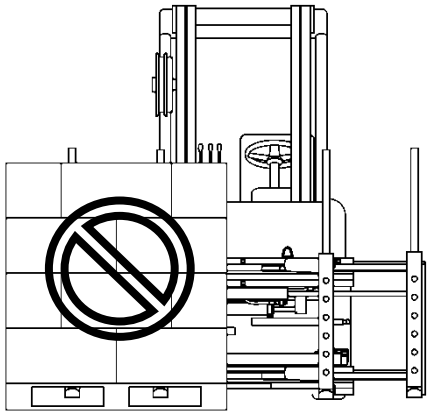
Procedere a velocità elevata in presenza di fondo sconnesso o rampe di salite.

Parcheggiare il carrello con motore acceso e/o carico sollevato su fondo sconnesso o su rampe di salita.

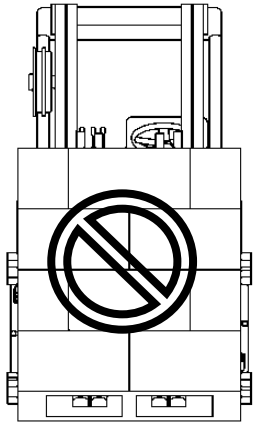
Trasportare persone o eseguire manovre con persone nel raggio d’ azione del carrello.

1.2. MANOVRE CHE COMPROMETTONO LA STABILITA O LA VISIBILITA

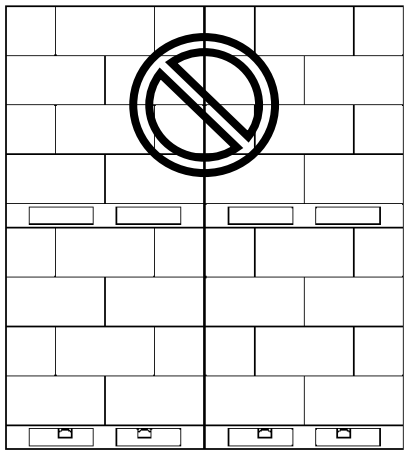
Prendere un solo carico sulle forche laterali.



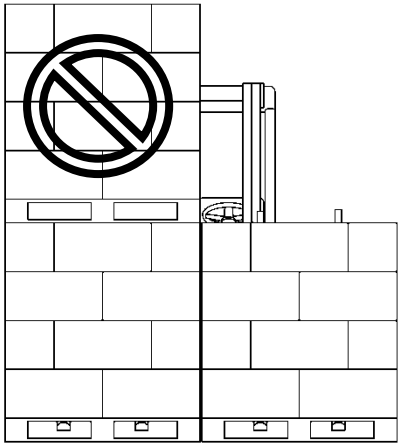
Prendere 2 carichi sovrapposti.



Prendere 4 carichi contemporaneamente.



Prendere 3 carichi dei quali uno laterale.

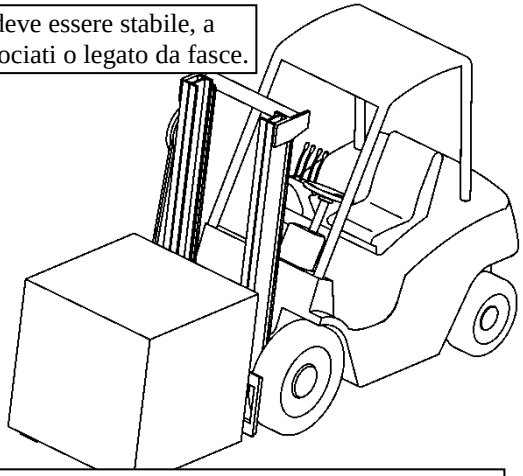


MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

1.3. MOVIMENTAZIONI CORRETTE

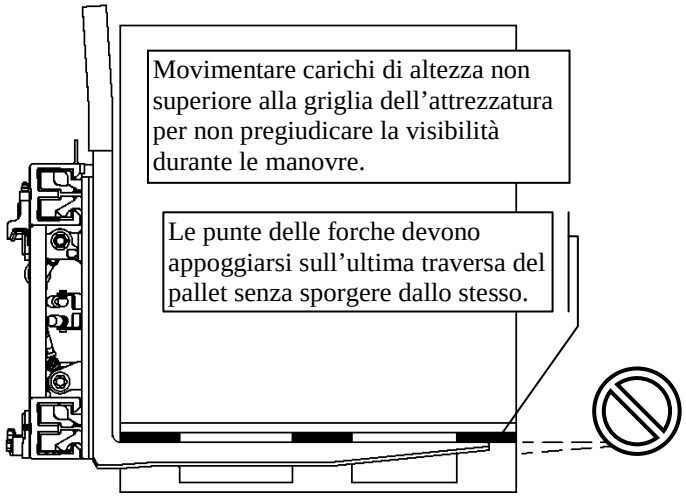
Prestare attenzione durante la presa del pallet onde evitare il danneggiamento o spostamenti pericolosi dei carichi adiacenti.

Il carico deve essere stabile, a strati incrociati o legato da fasce.



Durante lo spostamento con il carrello, mantenere il montante brandeggiato (la punta delle forche in alto), il carico poco sollevato da terra e centrato, adeguando la velocità in base allo stato del fondo stradale ed a eventuali ostacoli o presenza di persone sul percorso.

Prima del sollevamento accertare che le forche esterne risultino inserite correttamente nel pallet.

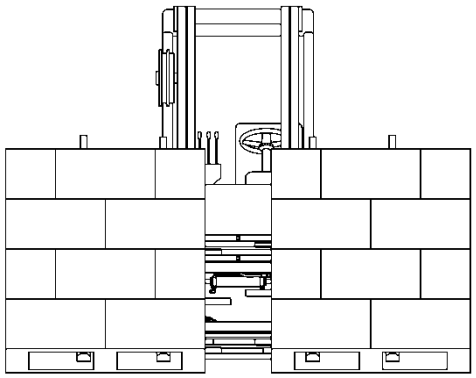


Movimentare carichi di altezza non superiore alla griglia dell'attrezzatura per non pregiudicare la visibilità durante le manovre.

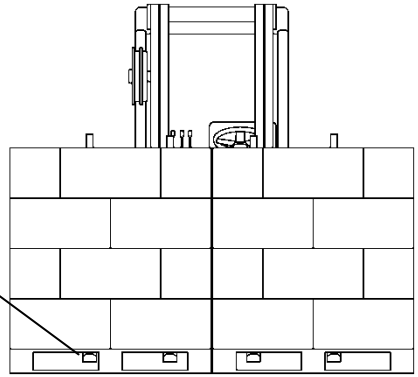
Le punte delle forche devono appoggiarsi sull'ultima traversa del pallet senza sporgere dallo stesso.

1.4. AVVICINAMENTO PALLETS

Per l'avvicinamento: posizionare l'attrezzatura in apertura massima, infilare e sollevare il carico, accostare i pallets e depositare a terra. Ripetere la manovra fino ad ottenere il posizionamento voluto.



1.5. ALLONTANAMENTO PALLETS



Per l'allontanamento: infilare le forche nei pallets ed eseguire la chiusura della pinza sino ad ottenere il contatto delle forche esterne con il pallet stesso.

Sollevare il carico e portare la pinza in apertura massima e depositare a terra. Ripetere la manovra fino ad ottenere il posizionamento voluto.

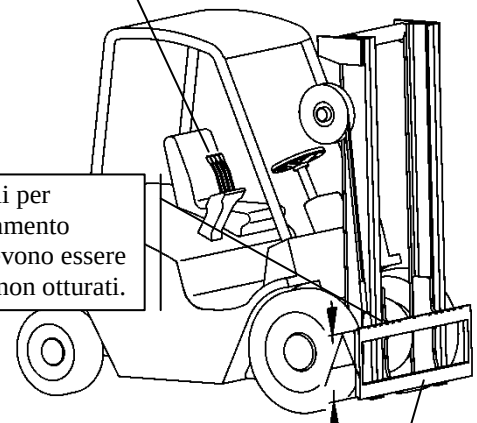
LE MANOVRE SOPRA DESCRITTE NON DEVONO COMPROMETTERE LA STABILITA DEL CARICO.

2.VERIFICHE ALCARRELLO

La pompa idraulica del carrello, verificata al distributore, deve avere una pressione massima di 18 MPa ed una portata di 25 - 30 l/m'.

Il diametro interno consigliato per eventuale impianto di alimentazione aggiuntivo è min. 9,5 mm.

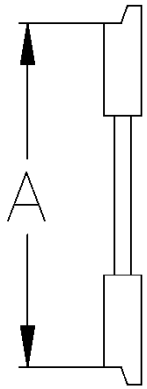
Distributore con n° 4 leve per comandare i movimenti .



Gli intagli per posizionamento forche devono essere integri e non otturati.

La piastra porta forche deve essere piana e senza sporgenze nella parte anteriore.

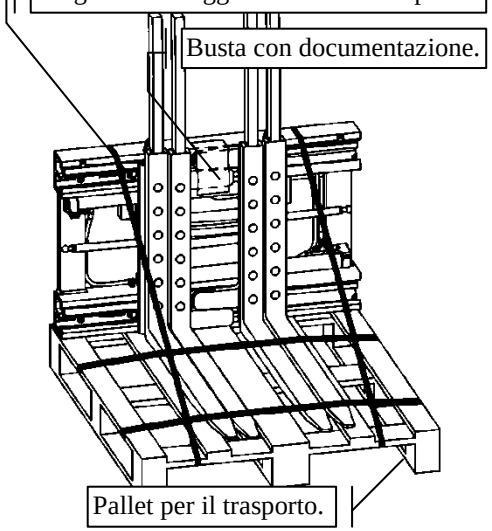
Dimensione « A » ISO 2328 (mm) :
Classe I = min. 304 – max. 305
Classe II = min. 380 - max. 381
Classe III = min. 474.5 – max. 476
Classe IV = min. 595,5 – max. 597



MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

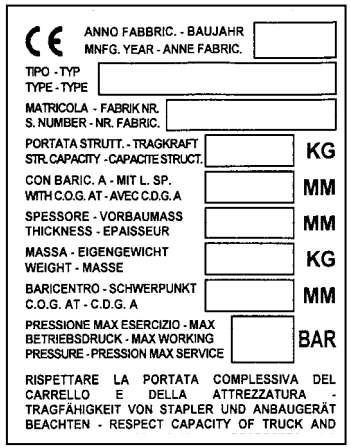
3. DESCRIZIONE ATTREZZATURA

3.1. CONFIGURAZIONE SPEDIZIONE



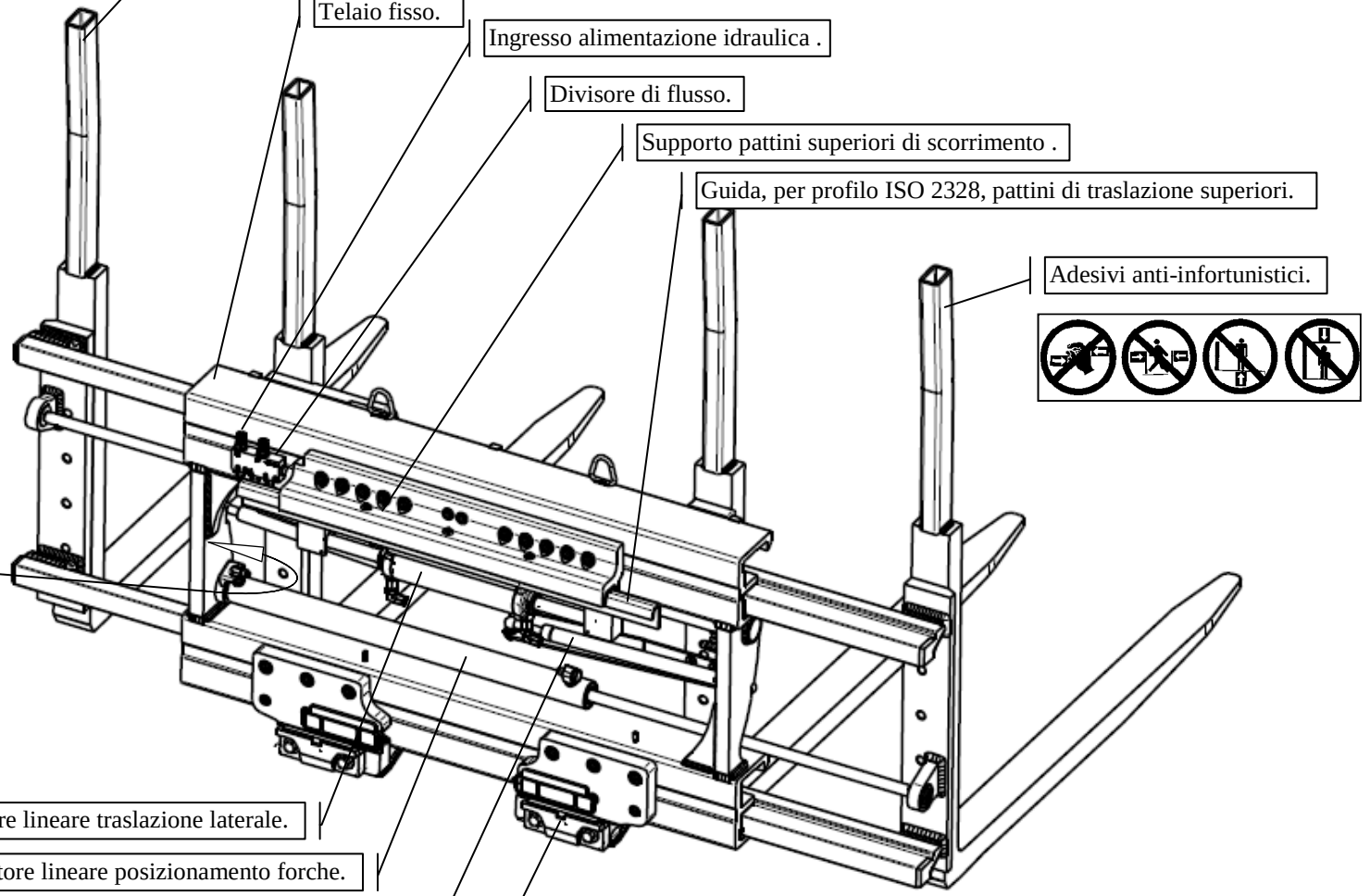
L'attrezzatura è protetta da rivestimento in termoretraibile.

Targhetta identificazione.


ANNO FABBRIC. - BAUJAHR
MNFG. YEAR - ANNE FABRIC.
TIPO - TYP
TYPE - TYPE
MATRICOLA - FABRIK NR.
S. NUMBER - NR. FABRIC.
PORTATA STRUTT. - TRAGKRAFT
STR. CAPACITY - CAPACITE STRUCT.
KG
CON BARIC. A - MIT L. SP.
WITH C.O.G. AT - AVEC C.D.G. A
MM
SPESSORE - VORBAUMASS
THICKNESS - EPAISSEUR
MM
MASSA - EIGENGEWICHT
WEIGHT - MASSE
KG
BARICENTRO - SCHWERPUNKT
C.O.G. AT - C.D.G. A
MM
PRESSIONE MAX ESERCIZIO - MAX
BETRIEBSDRUCK - MAX WORKING
PRESSURE - PRESSION MAX SERVICE
BAR
RISPETTARE LA PORTATA COMPLESSIVA DEL CARRELLO E DELLA ATTREZZATURA - TRAGFÄHIGKEIT VON STAPLER UND ANBAUGERÄT BEACHTEN - RESPECT CAPACITY OF TRUCK AND

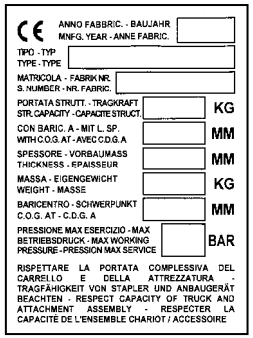
3.2. DESCRIZIONE

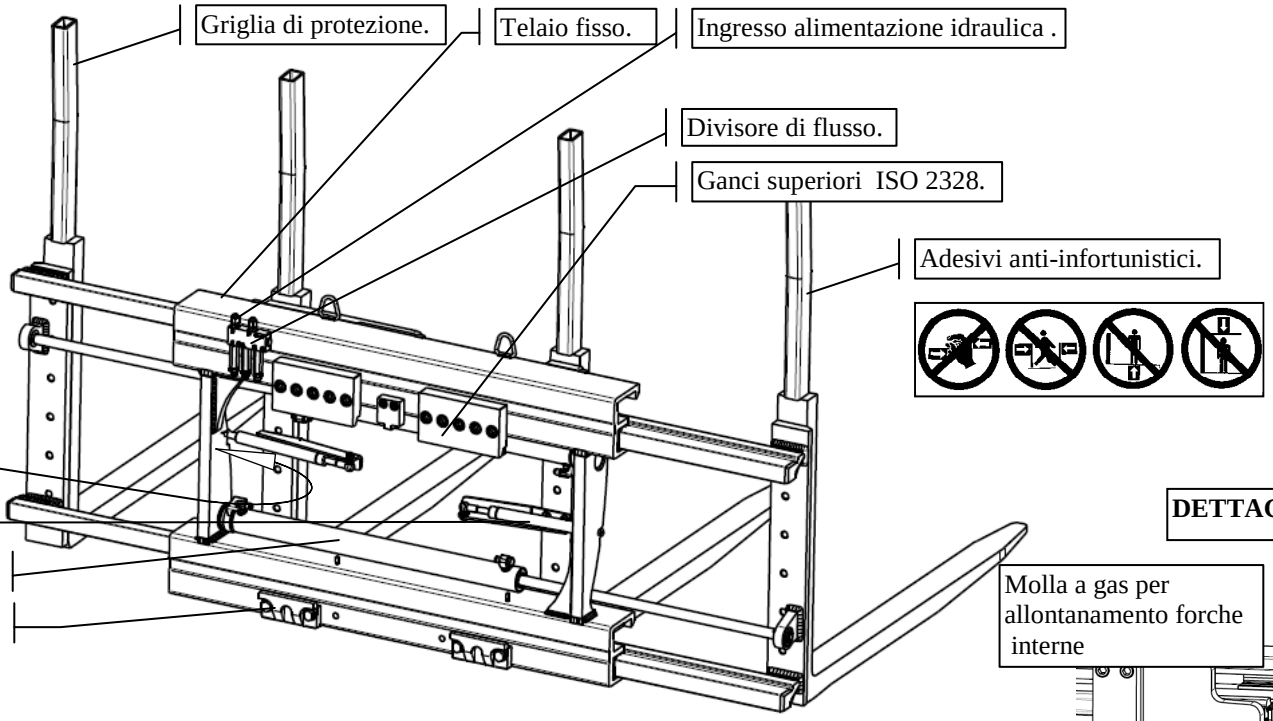
TELAIO RIBASSATO


Griglia di protezione.
Telaio fisso.
Ingresso alimentazione idraulica .
Divisore di flusso.
Supporto pattini superiori di scorrimento .
Guida, per profilo ISO 2328, pattini di traslazione superiori.
Adesivi anti-infortunistici.
Attuatore lineare traslazione laterale.
Attuatore lineare posizionamento forche.
Molla a gas per posizionamento forca interna.
Ganci e pattini inferiori ISO 2328.

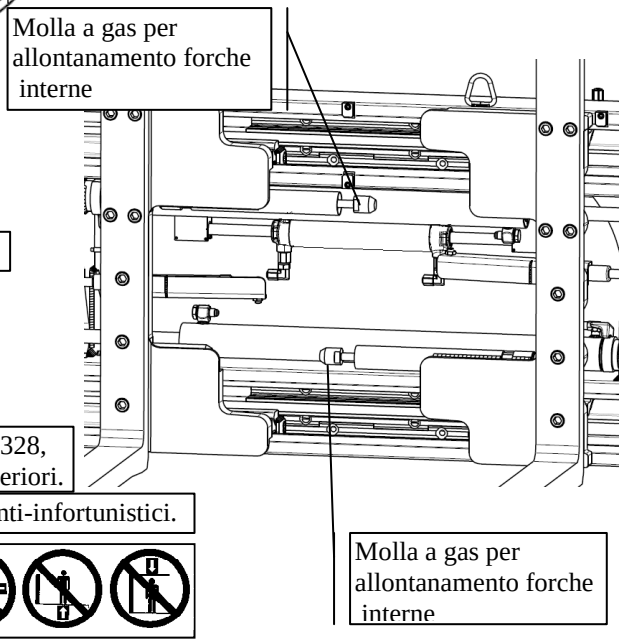
MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

TELAIO STANDARD

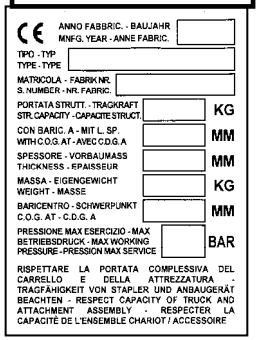

ANNO FABBRIC. - BAUJAHR
MNFG. YEAR - ANNE FABRIC.
TIPO - TYP
TYPE - TYPE
MATRICOLA - FABRIK NR.
S. NUMBER - NR. FABRIC.
PORTATA STRUTT. - TRAGKRAFT
STR.CAPACITY - CAPACITE STRUCT.
KG
CON BARIC. A - MIT L. SP.
WITH C.O.G. AT - AVEC C.D.G. A
MM
SPESSORE - VORBAUMASS
THICKNESS. - EPAISSEUR
MM
MASSA - EIGENGEWICHT
WEIGHT - MASSE
KG
BARICENTRO - SCHWERPUNKT
C.O.G. AT - C.D.G. A
MM
PRESSIONE MAX ESERCIZIO - MAX
BETRIEBSDRUCK - MAX WORKING
PRESSURE - PRESSION MAX SERVICE
BAR
RISPETTARE LA PORTATA COMPLESSIVA DEL CARRELLO E DELLA ATTREZZATURA - TRAGFÄHIGKEIT VON STAPLER UND ANBAUGERÄT BEACHTEN - RESPECT CAPACITY OF TRUCK AND ATTACHMENT ASSEMBLY - RESPECTER LA CAPACITE DE L'ENSEMBLE CHARIOT / ACCESSOIRE

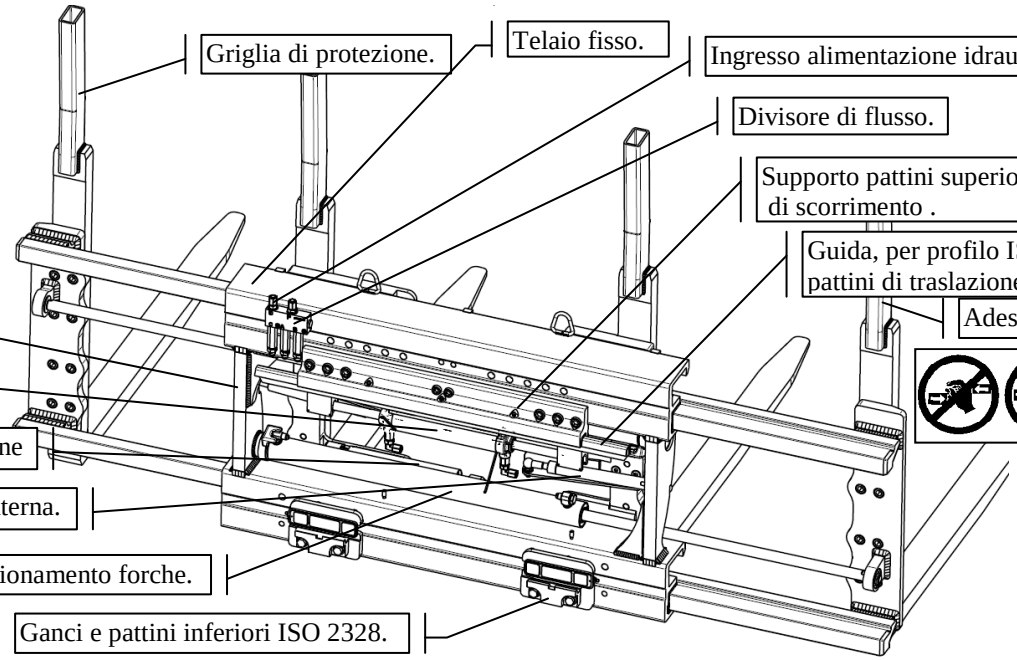


DETTAGLIO VERSIONE USA



VERSIONE USA

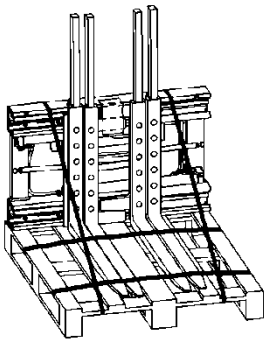

ANNO FABBRIC. - BAUJAHR
MNFG. YEAR - ANNE FABRIC.
TIPO - TYP
TYPE - TYPE
MATRICOLA - FABRIK NR.
S. NUMBER - NR. FABRIC.
PORTATA STRUTT. - TRAGKRAFT
STR.CAPACITY - CAPACITE STRUCT.
KG
CON BARIC. A - MIT L. SP.
WITH C.O.G. AT - AVEC C.D.G. A
MM
SPESSORE - VORBAUMASS
THICKNESS. - EPAISSEUR
MM
MASSA - EIGENGEWICHT
WEIGHT - MASSE
KG
BARICENTRO - SCHWERPUNKT
C.O.G. AT - C.D.G. A
MM
PRESSIONE MAX ESERCIZIO - MAX
BETRIEBSDRUCK - MAX WORKING
PRESSURE - PRESSION MAX SERVICE
BAR
RISPETTARE LA PORTATA COMPLESSIVA DEL CARRELLO E DELLA ATTREZZATURA - TRAGFÄHIGKEIT VON STAPLER UND ANBAUGERÄT BEACHTEN - RESPECT CAPACITY OF TRUCK AND ATTACHMENT ASSEMBLY - RESPECTER LA CAPACITE DE L'ENSEMBLE CHARIOT / ACCESSOIRE


Griglia di protezione.
Telaio fisso.
Ingresso alimentazione idraulica .
Divisore di flusso.
Supporto pattini superiori di scorrimento .
Guida, per profilo ISO 2328, pattini di traslazione superiori.
Adesivi anti-infortunistici.
Targhetta identificazione.
Attuatore lineare traslazione laterale.
Molla a gas per allontanamento forche interne
Molla a gas per posizionamento forca interna.
Attuatore lineare posizionamento forche.
Ganci e pattini inferiori ISO 2328.

MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

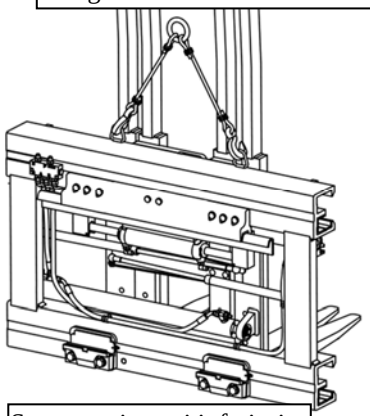
4. FISSAGGIO AL CARRELLO

4.1. AGGANCIO

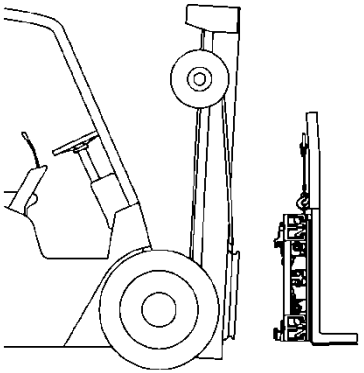


Eliminare la protezione in nylon e le cinghie di fissaggio.

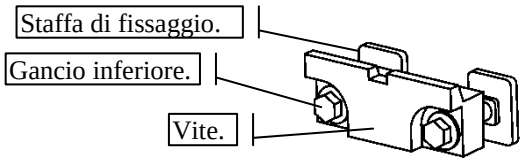
Sollevare tramite appositi anelli con gancio UNI ISO 4479.



Smontare i ganci inferiori. Chiave ISO 3318.



Agganciare l'attrezzatura al carrello, in modo che il fermo centrale della guida pattini superiori, o il fermo centrale, si impegni nella tacca centrale della piastra porta forche.



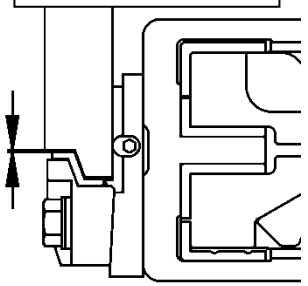
Per smontare i ganci inferiori allentare le viti, evitando il distacco delle staffe di fissaggio, e spostare in basso.

4.2. FISSAGGIO GANCI INFERIORI

Utilizzare chiave esagonale ISO 3318 (mm) / (N/m): Classe2= 22/ 120; Classe3= 24 / 200.

4.2.1.CON TRASLAZIONE

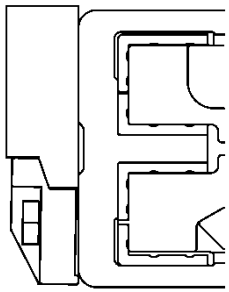
Nel posizionare i ganci inferiori mantenere la distanza di 1-2 mm.



Verificare il corretto posizionamento dei pattini orizzontali e verticali e le staffe di fissaggio.

4.2.2.SENZA TRASLAZIONE

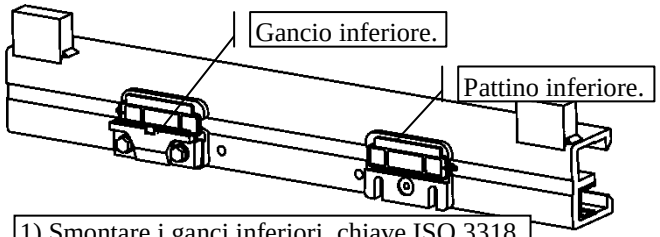
I ganci inferiori devono bloccare l'attrezzatura alla piastra porta forche del carrello.



4.3. RIPOSIZIONAMENTO GANCI INFERIORI

In presenza di ostacoli che non permettono il fissaggio corretto dei ganci inferiori occorre variare la posizione degli stessi ganci.

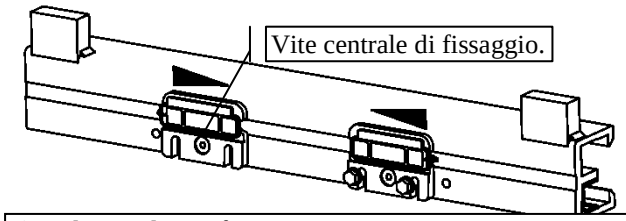
4.3.1. CON TRASLAZIONE



1) Smontare i ganci inferiori, chiave ISO 3318, e relativi pattini con profilo ISO 2328.

2) Staccare i supporti ganci inferiori, chiave ISO 3926.

3) Riposizionare e fissare i supporti ganci.



4) Utilizzare le viti fissaggio gancio per posizionare correttamente i supporti e serrare la vite centrale 120 Nm.

5) Verificare il corretto posizionamento dei pattini orizzontali e verticali.

6) Fissare i ganci inferiori come nel punto 4.2.1.

4.3.2. SENZA TRASLAZIONE

Posizionare e fissare i ganci inferiori, utilizzando la foratura che evita l'ostacolo, come nel punto 4.2.2.

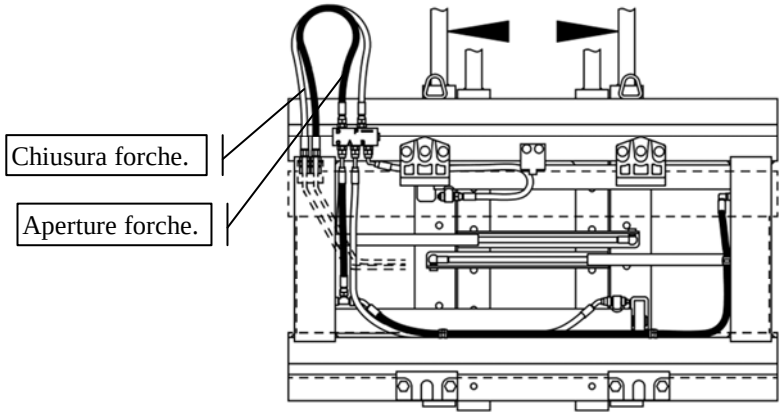
4.4. COLLEGAMENTO TUBAZIONI

Prima di collegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.

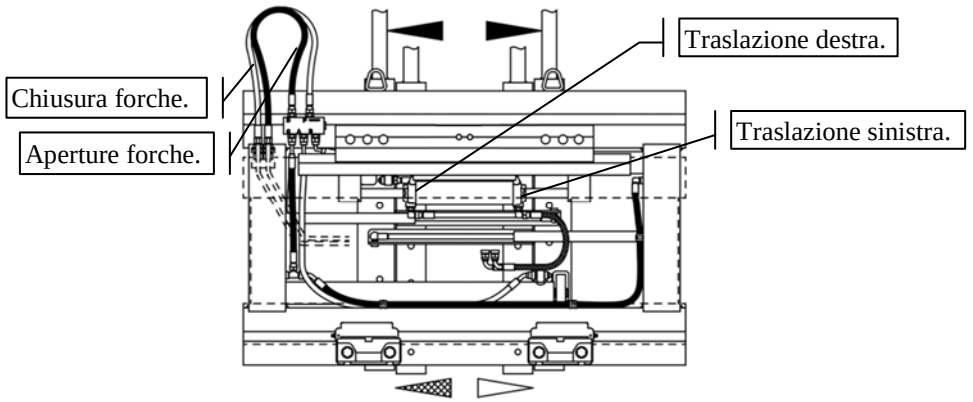
Possibile fuoriuscita di olio dalle tubazioni. Predisporre un contenitore per la raccolta del fluido.

I tubi di collegamento tra valvola e impianto del carrello sono opzionali.

4.4.1. SENZA TRASLAZIONE



4.4.2. CON TRASLAZIONE



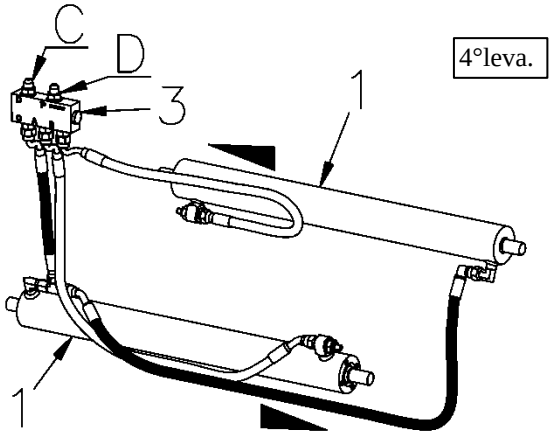
Il telaio si muove lateralmente a destra e sinistra; durante il collegamento dei tubi, dal carrello al divisore di flusso, accertarsi che gli stessi permettano tale movimento evitando di strisciare contro parti fisse.

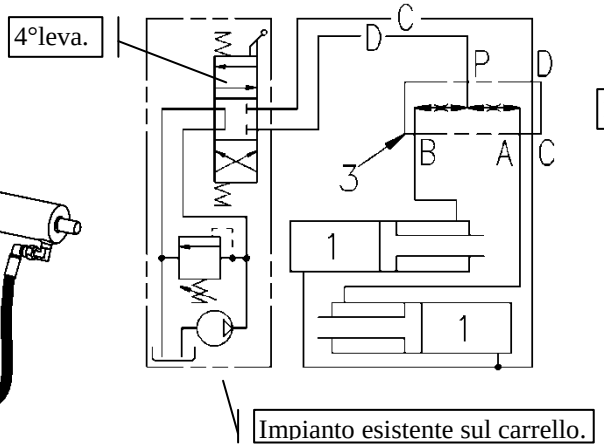
5. IMPIANTO IDRAULICO

Prima di collegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.

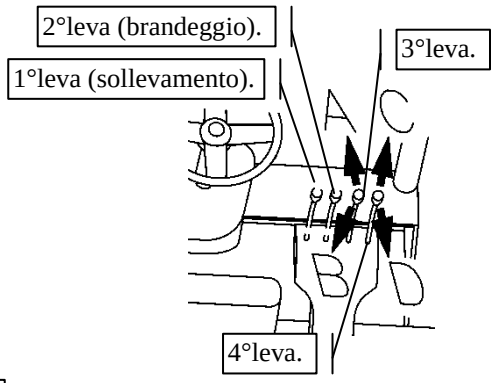
Possibile fuoriuscita di olio dalle tubazioni. Predisporre un contenitore per la raccolta del fluido.

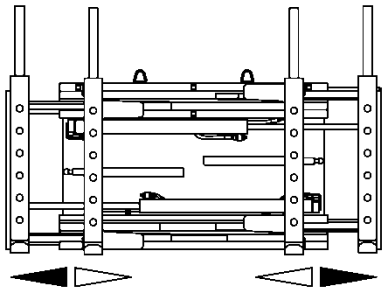
5.1. COLLEGAMENTO E SCHEMA SENZA TRASLAZIONE





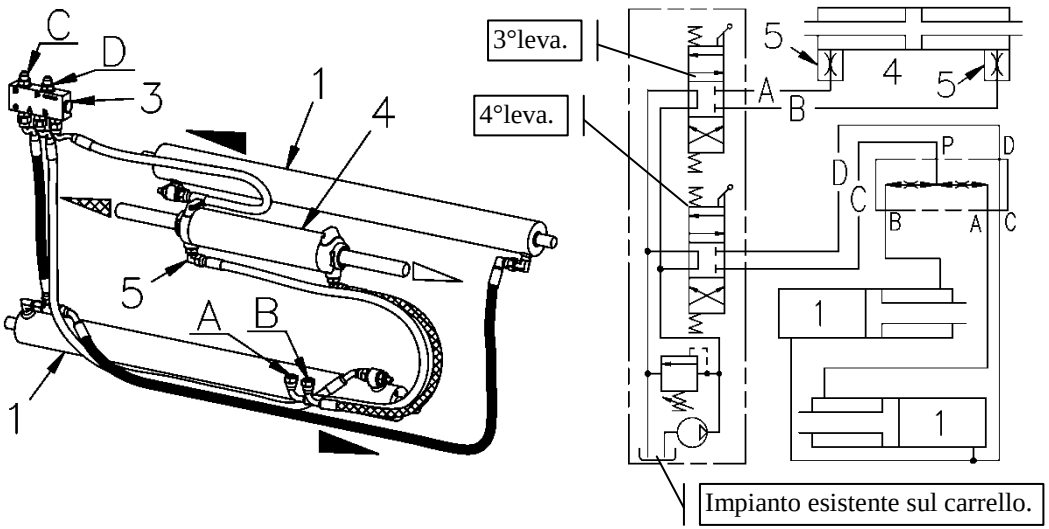
5.1.1. VERIFICA MOVIMENTI



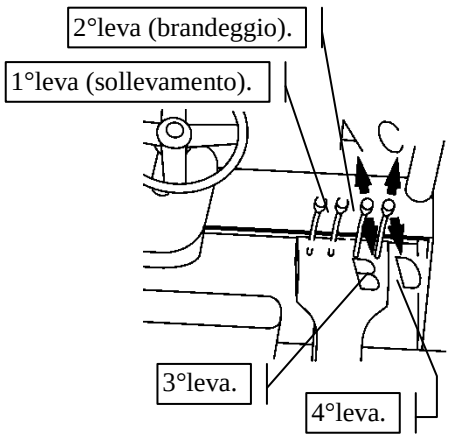


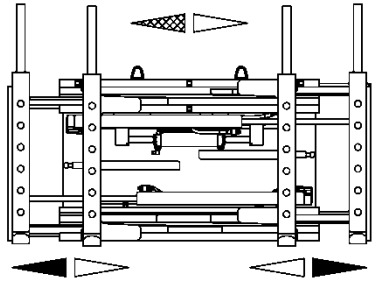
Per verificare i collegamenti, eseguire 5 movimenti completi, senza e con il carico.

5.2. COLLEGAMENTO E SCHEMA CON TRASLAZIONE



5.2.1. VERIFICA MOVIMENTI





Per verificare i collegamenti, eseguire 5 movimenti completi, senza e con il carico.

6. VERIFICHE E REGOLAZIONI

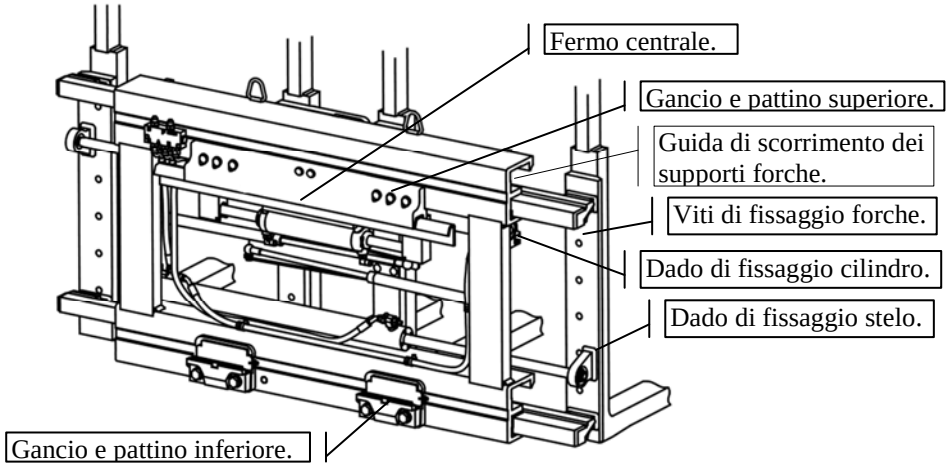
L'attrezzatura non è provvista di valvola limitatrice di pressione. verificare, con applicazione di manometri al distributore o consultando le specifiche del carrello, che la stessa pressione non superi 23 MPa. In caso di problemi contattare il nostro servizio post-vendita.

Il sincronismo in chiusura forche e' assicurato da divisore di flusso , e' ammesso un errore del 5 % della corsa cilindro. Con errore superiore, eseguire l'apertura minima o massima insistendo nella manovra fino ad ottenere il fine corsa di ambedue i cilindri.

7. VERIFICHE GIORNALIERE

Ad inizio turno di lavoro controllare i punti a lato indicati e segnalare l'eventuale problema al personale addetto alla manutenzione.

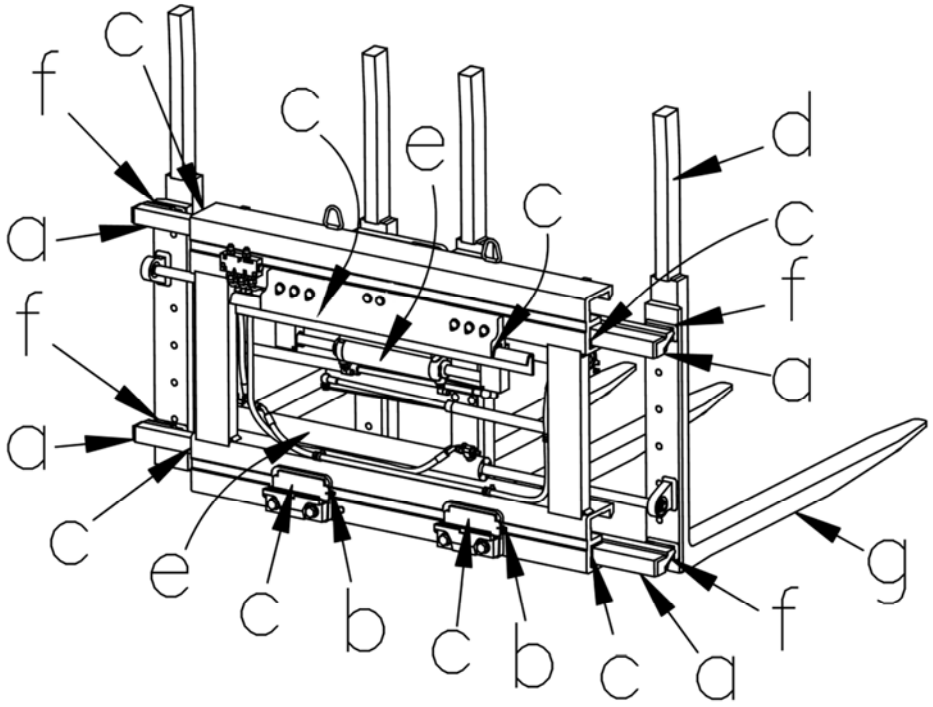
- Il fermo centrale del supporto cilindro deve impegnare la tacca centrale della piastra porta forche del carrello.
- I ganci e pattini inferiori correttamente posizionati e bloccati, vedi punto 4.2. REGOLAZIONE GANCIO INFERIORE .
- Ricerca di eventuali perdite dai cilindri o dall'impianto idraulico.
- Verificare il serraggio dei dadi di fissaggio stelo e cilindri movimentazione forche.
- Le piste di scorrimento delle forche devono essere pulite ed ingrassate.
- Verificare il serraggio delle viti di fissaggio forche.


Fermo centrale.
Gancio e pattino superiore.
Guida di scorrimento dei supporti forche.
Viti di fissaggio forche.
Dado di fissaggio cilindro.
Dado di fissaggio stelo.
Gancio e pattino inferiore.

MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

8. MANUTENZIONE ORDINARIA

Prima di scollegare-collegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.



SCHEMA MANUTENZIONE PERIODICA	
OPERAZIONI	**Ore lavoro**
Pulizia ed ingrassaggio delle guide "a" di scorrimento ganasce. Ingrassaggio nei punti "b".	200
Controllo serraggio viti e perdite olio nelle connessioni idrauliche.	
Verifica che le targhette e gli adesivi anti infortunistici in "d" risultino integri e ben leggibili.	
Oltre le operazione ogni 200 ore di lavoro eseguire:	
Verifica ed eventuale sostituzione dei pattini di scorrimento "c".	1000
Controllo dello stato dei tubi flessibili e dei raccordi.	
Controllo degli attuatori idraulici "e"; eventuali perdite olio dal tappo e stato della superficie cromata dello stelo.	
Oltre le operazione ogni 200 e 1000 ore di lavoro eseguire:	
Verifica dell'integrità della base fissaggio supporti forche "f".	2000
Verifica dell'usura nella zona "g" delle parti di strisciamento a terra.	
Ricerca di deformazioni o rotture nella struttura e nelle saldature.	
Verifica che l'angolo tra parte orizzontale e verticale della forca non superi 90°.	

LUBRIFICANTE CONSIGLIATO:
Per interni: ISO X M2 (SHELL ALVANIA GRASE R2).
Per esterni: ISO CB 32 (ESSO NUTO32).

Per impiego dell' attrezzatura in ambienti polverosi, umidi o corrosivi si consiglia di intervenire dimezzando le ore lavoro.

Verificare l'usura delle forche "g" come da normative ISO 5057.

Posizione "b" ingrassatori a testa sferica UNI 7763-AM6-5.8**.**

MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

9. MANUTENZIONE STRAORDINARIA

9.1. SMONTAGGIO FORCHE

Prima di scollegare-collegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.

Possibile fuoriuscita di olio dalle tubazioni. Predisporre un contenitore per la raccolta del fluido.

Prima di sollevare l'attrezzatura verificare se gli anelli sono integri senza deformazioni o inizio rotture .

1) Eliminare i fermi centrali anteriore - superiore. Chiave ISO 3926 2 mm.

2) Posizionare l'attrezzatura in apertura minima.

3) Staccare i tubi idraulici dal carrello, chiave ISO3318 19mm.

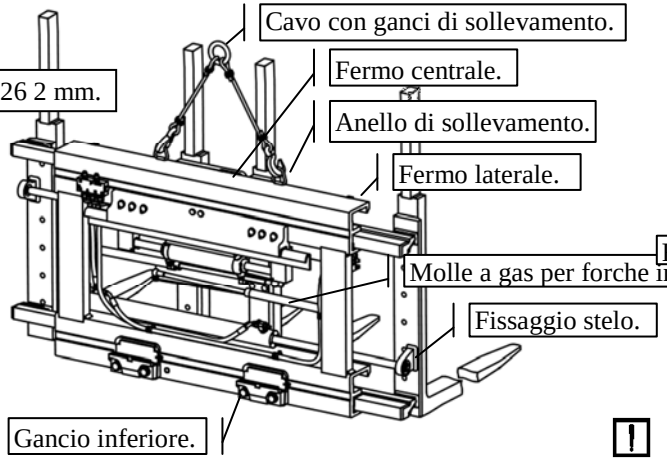
4) Smontare i ganci inferiori, chiave ISO 3318.

5) Con chiave ISO 3318 22 mm bloccare lo stelo, e chiave ISO 1174 30 mm eliminare il dado fissaggio stelo cilindro.

6) Staccare le molle a gas, chiave ISO 3318, 16 mm per controdado e 13 mm per il supporto.

7) Eliminare i fermi esterni, in posizione anteriore - superiore. Chiave ISO 3926 2 mm.

8) Utilizzare cavi e ganci per staccare l'attrezzatura dal carrello.

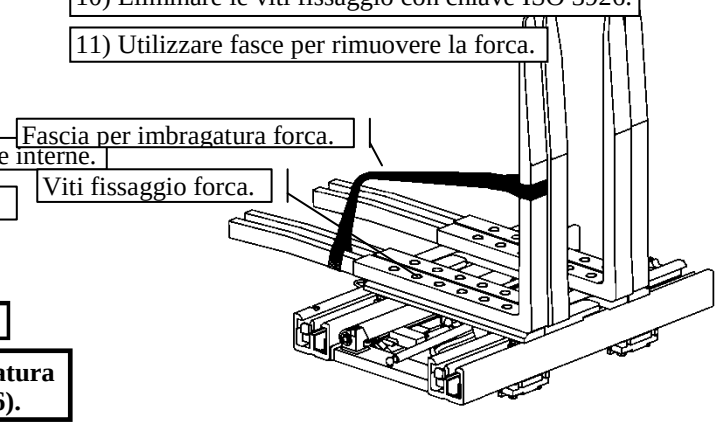


Prestare attenzione nella manovra di posa a terra dell'attrezzatura. Con il distacco delle molle a gas e degli steli cilindri vi sono parti mobili non controllate.

9) Depositare l'attrezzatura a terra (o su pallet).

10) Eliminare le viti fissaggio con chiave ISO 3926.

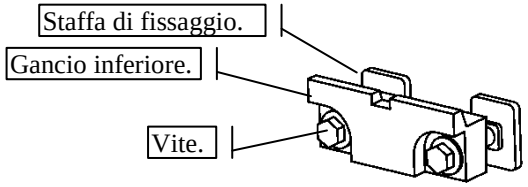
11) Utilizzare fasce per rimuovere la forca.



Le molle a gas possono essere sostituite con l'attrezzatura ancora fissata al carrello. Eseguire solo i punti 1) 2) 6).

Per sostituire le molle a gas allontanamento forche interne versione USA: 1) pinza aperta; 2) svitare dado fissaggio molle a gas, chiave ISO 1174 16 mm.

Al montaggio applicare sui filetti liquido frenante "LOCTITE" n°243 (seguire le istruzioni indicate sulla confezione) e serrare a 660 Nm.



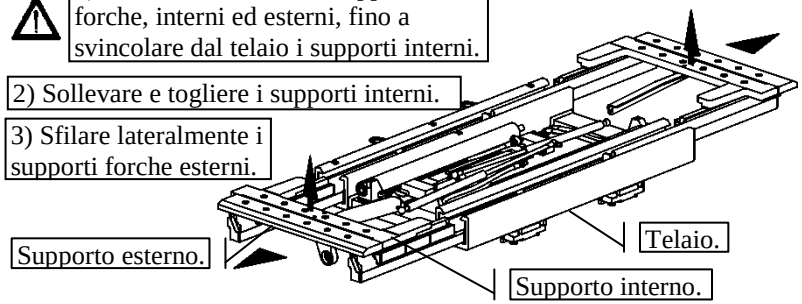
Per smontare i ganci inferiori allentare le viti, evitando il distacco delle staffe di fissaggio, e spostare in basso.

9.2. SMONTAGGIO SUPPORTI

1) Sfilare lateralmente i supporti forche, interni ed esterni, fino a svincolare dal telaio i supporti interni.

2) Sollevare e togliere i supporti interni.

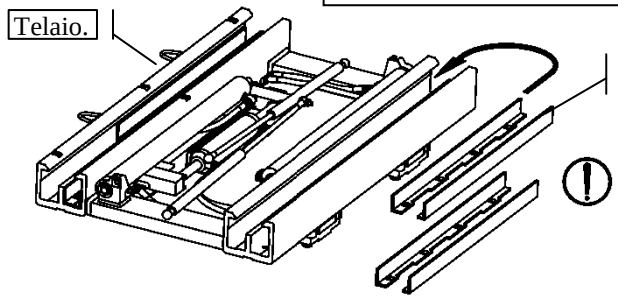
3) Sfilare lateralmente i supporti forche esterni.



9.3. SMONTAGGIO PATTINI TELAIO

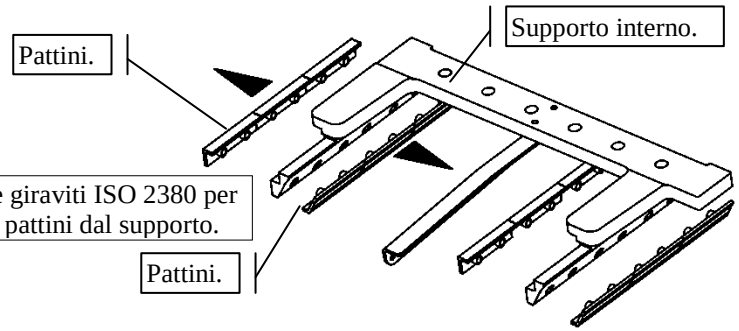
1) Togliere le viti di fissaggio pattino con giravite ISO 2380.

2) Sfilare lateralmente i pattini di guida.

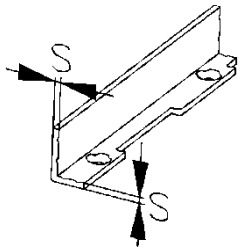


Al montaggio applicare sui filetti liquido frenante "LOCTITE" n°243 (seguire le istruzioni indicate sulla confezione).

9.4. SMONTAGGIO PATTINI SUPPORTI

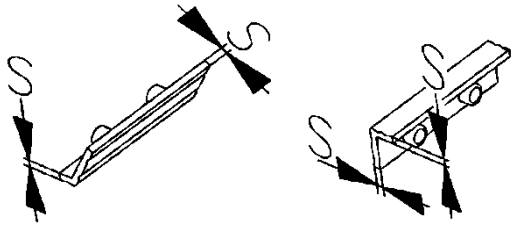


9.5. VERIFICA PATTINI PER TELAIO



Sostituire i pattini se sono presenti rotture, deformazioni permanenti o lo spessore "S" è inferiore a 5 mm.

9.6. VERIFICA PATTINI SUPPORTO



Sostituire i pattini se sono presenti rotture, deformazioni permanenti o lo spessore "S" è inferiore a 5 mm.

PER RIPRISTINARE LE PARTI SMONTATE ESEGUIRE A ROVESCIO LE PROCEDURE DESCRITTE.

9.7. MANUTENZIONE CILINDRI

9.7.1. SMONTAGGIO CILINDRI E SOSTITUZIONE GUARNIZIONI

Prima di scollegare-collegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.

Possibile fuoriuscita di olio dalle tubazioni. Predisporre un contenitore per la raccolta del fluido.

1) Posizionare le ganasce ad apertura massima.

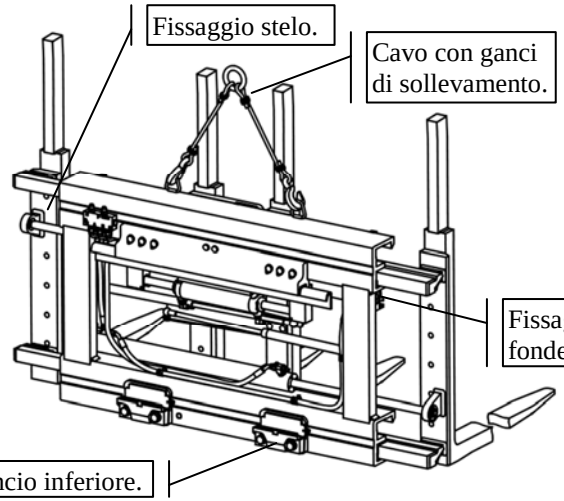
2) Bloccare lo stelo cilindro, chiave ISO 3318 22 mm, ed eliminare il dado, chiave ISO 1174 30 mm.

3) Portare i cilindri alla chiusura minima.

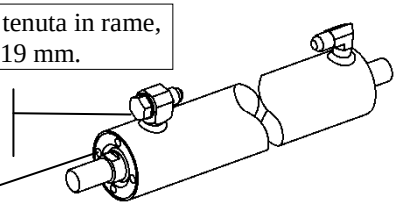
Con lo stelo svincolato, i cilindri possono inclinarsi in basso.

4) Staccare il tubo di alimentazione cilindri con chiave ISO 3318 19 mm.

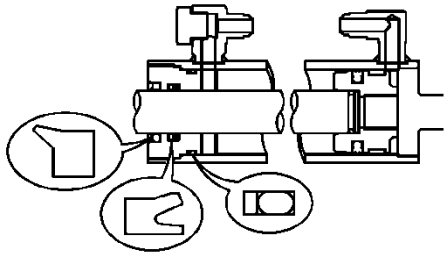
5) Con chiave a bussola ISO 1174 30 mm svitare il dado lato fondello e rimuovere il cilindro.



Per sostituire la rondella di tenuta in rame, utilizzare chiave ISO 3318 19 mm.



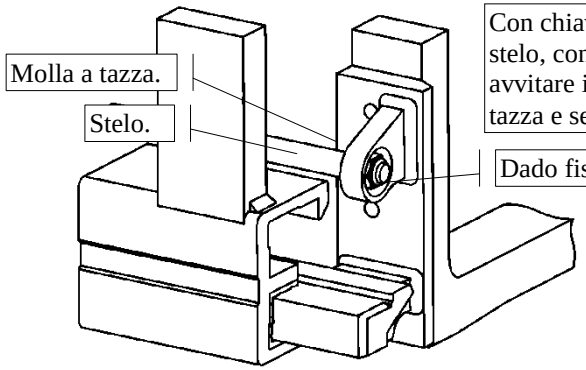
Per smontare il tappo del cilindro, utilizzare chiave a compasso per diametri 12 – 60 mm e con perno diametro 4 mm.



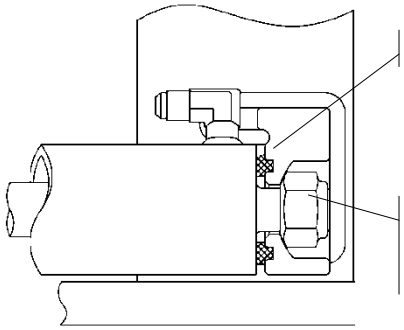
PER RIPRISTINARE LE PARTI SMONTATE ESEGUIRE, A ROVESCIO, LE PROCEDURE SOPRA DESCRITTE.

Nel sostituire le guarnizioni occorre rispettare il senso di montaggio ed operare in ambiente protetto da polvere.

9.7.2. MONTAGGIO CILINDRI LATO STELO


Molla a tazza.
Stelo.
Con chiave ISO 3318 22 mm bloccare lo stelo, con chiave ISO 1174 30 mm, avvitare il dado fino a bloccare la molla a tazza e serrare 90°.
Dado fissaggio stelo.

9.7.3. MONTAGGIO CILINDRI LATO FONDELLO


Ammortizzatore.
Verificare che l'ammortizzatore si inserisca perfettamente nella sua sede, serrare fina a bloccare il cilindro.
Con chiave ISO 1174 30 mm, avvitare il dado fino a bloccare il cilindro, allentare 90°.

9.8. SMONTAGGIO DIVISORE DI FLUSSO

Prima di scollegare-collegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.

Possibile fuoriuscita di olio dalle tubazioni. Predisporre un contenitore per la raccolta del fluido.

9.8.1. DISTACCO DAL CARRELLO

In base agli ingombri dei montanti, può essere necessario staccare l'attrezzatura dal carrello.

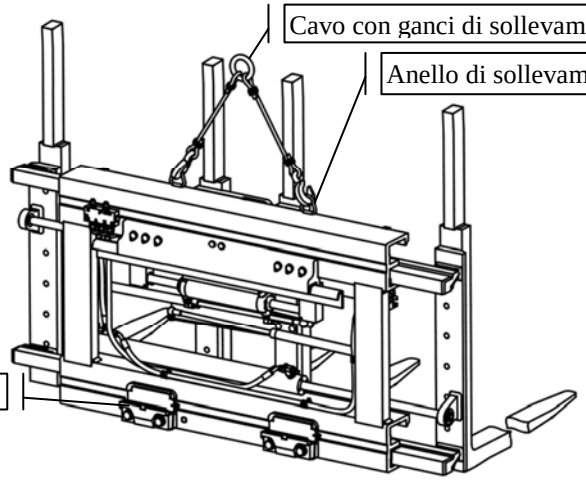
1) Staccare i tubi di alimentazione dal carrello, chiave ISO3318 19mm.

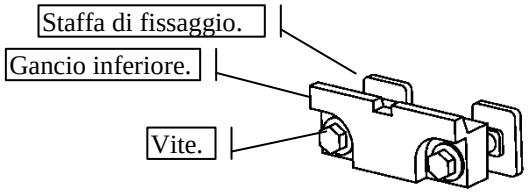
2) Smontare i ganci inferiori, chiave ISO 3318.

3) Utilizzare cavi e ganci per staccare l'attrezzatura dal carrello.

Prima di sollevare l'attrezzatura verificare l'integrità degli anelli, deformazioni o inizio rotture .

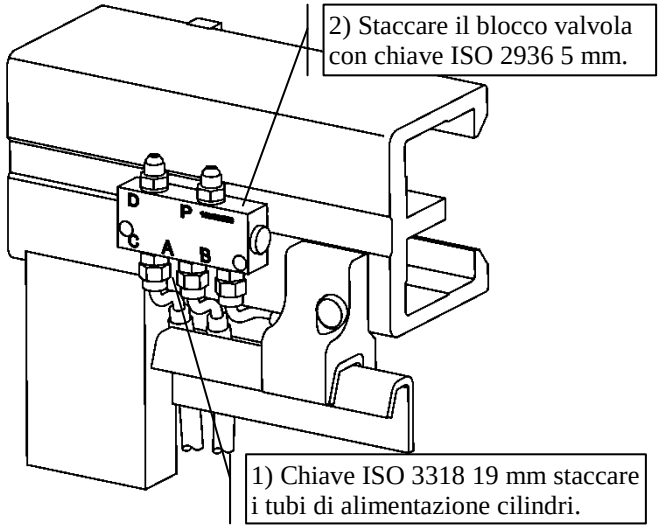
4) Depositare l' attrezzatura a terra.





Per smontare i ganci inferiori allentare le viti, evitando il distacco delle staffe di fissaggio, e spostare in basso.

9.8.2. DISTACCO VALVOLA


2) Staccare il blocco valvola con chiave ISO 2936 5 mm.
D
P
C
A
B
1) Chiave ISO 3318 19 mm staccare i tubi di alimentazione cilindri.

PER RIPRISTINARE LE PARTI SMONTATE ESEGUIRE, A ROVESCIO, LE PROCEDURE SOPRA DESCRITTE

MANUALE PER L' UTILIZZO E LA MANUTENZIONE

9.9. MANUTENZIONE SPOSTAMENTO LATERALE

9.9.1. SMONTAGGIO CILINDRO E PATTINI

Prima di scollegare i tubi eliminare la pressione nel circuito del carrello seguendo le indicazioni del costruttore.

Possibile fuoriuscita di olio dalle tubazioni. Predisporre un contenitore per la raccolta del fluido.

Per eseguire questa manutenzione occorre staccare l'attrezzatura dal carrello, vedi punti 3 -4 -8 di 9.1. DISTACCO DAL CARRELLO

1) Togliere la spina elastica con punteruolo DIN 6450 d.4 mm.

Il blocco supporto pattini e cilindro è libero di cadere verso il basso.

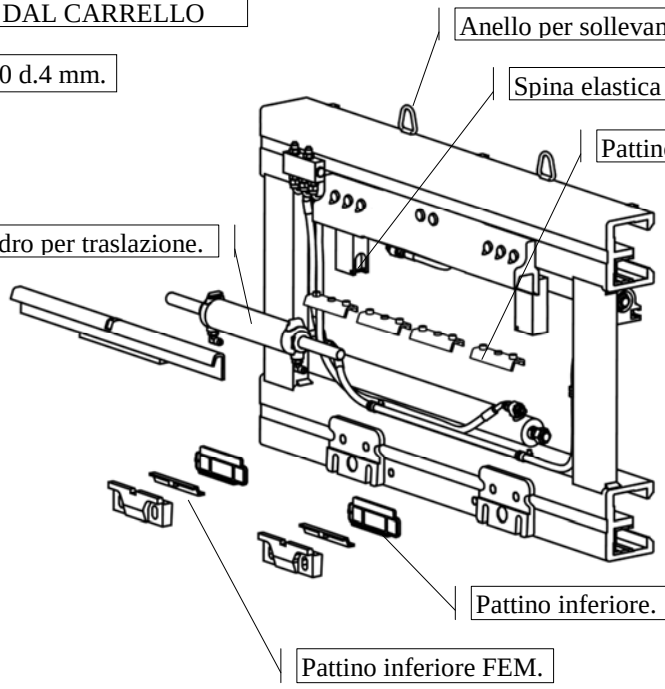
2) Staccare il cilindro dal supporto.

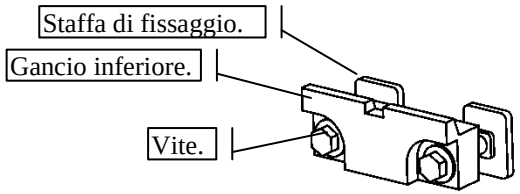
3) Estrarre i pattini di guida superiori con punteruolo DIN 6450 d.4 mm.

4) Staccare i pattini di guida orizzontali e verticali inferiori con giraviti ISO 2380.

Prima di sollevare l'attrezzatura verificare se gli anelli sono integri senza deformazioni o inizio rotture .

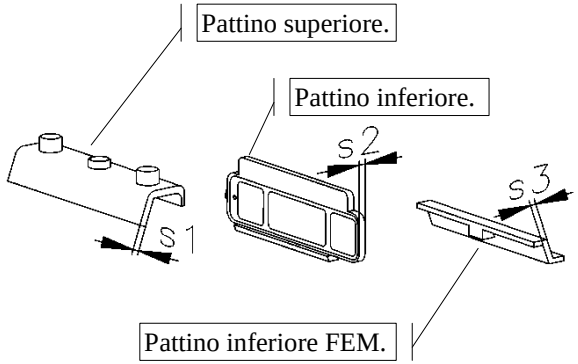
5) Depositare l' attrezzatura a terra.





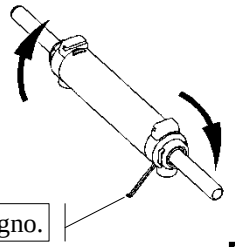
Per smontare i ganci inferiori allentare le viti, evitando il distacco delle staffe di fissaggio, e spostare in basso.

9.9.2. VERIFICA PATTINI

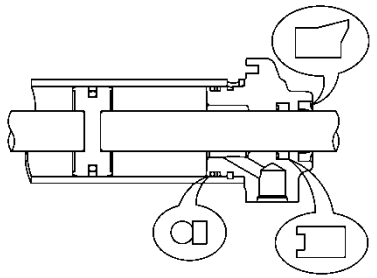


Sostituire i pattini se sono presenti rotture, deformazioni permanenti o lo spessore è inferiore a: s1 2 mm; s2 3 mm; s3 3 mm.

9.9.3. SOSTITUZIONE GUARNIZIONI



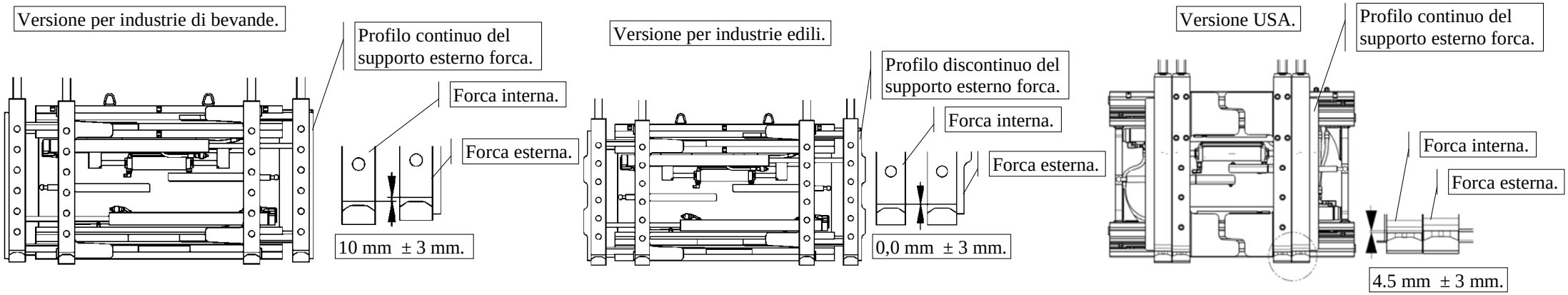
Ruotare il tappo fino a completa fuoriuscita dell'anello di ritegno.



Nel sostituire le guarnizioni occorre rispettare il senso di montaggio ed operare in ambiente protetto da polvere.

PER RIPRISTINARE LE PARTI SMONTATE ESEGUIRE, A ROVESCIO, LE PROCEDURE SOPRA DESCRITTE

10. VERSIONI PER ALLINEAMENTO FORCHE



11. ELENCO DI EVENTUALI GUASTI CON LE CAUSE E RIMEDI

Non effettua lo spostamento delle forche esterne o lo stesso risulta lento ed irregolare.	Pressione e/o portata olio insufficiente.	Controllo e/o regolazione della pompa idraulica e del livello olio nel serbatoio del carrello.
	Residuo di aria nel circuito idraulico.	Controllo del livello olio nel serbatoio carrello. Eliminare residuo di aria nel circuito.
	Ostruzione o perdite nel circuito idraulico.	Verificare tubazioni dell'impianto idraulico; eliminare le ostruzioni sostituendo i tubi danneggiati.
	Valvola divisore di flusso difettosa.	Sostituire.
	Trafilamento nei cilindri.	Sostituzione delle guarnizioni cilindri o sostituzione gli stessi.
	Eccessivo attrito nelle guide di scorrimento.	Pulire ed ingrassare. Ricerca di eventuali deformazioni o usura eccessiva dei pattini.
	Impurità nell'olio del circuito idraulico.	Consultare la documentazione carrello per filtraggio olio e pulizia impianto.
Le forche interne non si posizionano correttamente.	Molle a gas esaurite.	Sostituire.
	Eccessivo attrito nelle guide di scorrimento.	Pulire ed ingrassare. Ricerca di eventuali deformazioni o usura eccessiva dei pattini.
Non si mantiene il sincronismo in apertura – chiusura.	Eccessivo attrito nelle guide di scorrimento.	Pulire ed ingrassare. Ricerca di eventuali deformazioni o usura eccessiva dei pattini.
	Valvola divisore di flusso difettosa.	Sostituire.
	Ostruzioni o rotture nel circuito idraulico.	Eliminare l' ostruzione o sostituire il tubo flessibile danneggiato.
	Impurità nell'olio del circuito idraulico.	Consultare la documentazione carrello per filtraggio olio e pulizia impianto.
	Trafilamento nei cilindri.	Sostituzione delle guarnizioni cilindri.
Traslazione laterale lenta, irregolare o bloccata.	Pressione e/o portata olio insufficiente.	Controllo e/o regolazione della pompa idraulica e del livello olio nel serbatoio del carrello.
	Residuo di aria nel circuito idraulico.	Controllo del livello olio nel serbatoio carrello. Eliminare residuo di aria nel circuito.
	Ostruzione o perdite nel circuito idraulico.	Verificare tubazioni dell'impianto idraulico; eliminare le ostruzioni sostituendo i tubi danneggiati.
	Trafilamento nel cilindro.	Sostituzione delle guarnizioni cilindro.
	Impurità nell'olio del circuito idraulico.	Consultare la documentazione carrello per filtraggio olio e pulizia impianto.
	Incrostazioni o deformazioni su piastra del carrello.	Pulire, ingrassare o eliminare deformazioni.
	Regolazione dei ganci inferiori non corretta.	Eseguire regolazione come indicato nel punto 4.2. "FISSAGGIO GANCI".
	Pattini di scorrimento usurati.	Sostituire.

NEL CASO DI PROBLEMI DIVERSI DA QUELLI SOPRA DESCRITTI, CONTATTARE IL NOSTRO SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA

12. EMISSIONE DI RUMORE

LE SPECIFICHE SUCCESSIVE SI APPLICANO ALL'INSIEME CARRELLO-ATTREZZATURA.

-Livello di pressione acustica dell'emissione ponderato A nei posti di lavoro, se supera 70 dB(A); se tale livello non supera 70 dB(A), deve essere indicato.

-Valore massimo della pressione acustica istantanea ponderata C nei posti di lavoro, se supera 63 Pa (130 dB rispetto a 20 µPa).

-Livello di potenza acustica ponderato A emesso dalla macchina, se il livello di pressione acustica dell'emissione ponderato A nei posti di lavoro supera 80 dB(A).

13. RICICLAGGIO

I pezzi sostituiti devono essere smaltiti, come nel caso di rottamazione completa, in modo differenziato a secondo della natura del materiale ed in osservanza con quanto prescritto dalla legge in materia di smaltimento dei rifiuti solidi industriali.
NB: I pezzi non richiamati nella tabella a lato sono in acciaio.

Pallet per trasporto	Legno
Cinghie di fissaggio e rivestimento di protezione in spedizione	Poliestere e termoretraibile
Tappi cilindri	Ghisa
Pattini di guida	Nylon
Tubazioni / raccordi	Poliestere / acciaio
Guarnizioni	Poliuretano e NBR
Vernice	Poliestere epossidico
Olio e grasso	Smaltire nel rispetto delle direttive locali

14. GARANZIA

Il costruttore garantisce tutti i suoi prodotti per 12 mesi o 2000 ore di lavoro (qualunque delle situazioni si verifichi prima) a partire dalla data di spedizione.
In caso di utilizzo superiore alle 8 ore giornaliere il periodo di garanzia viene ridotto in proporzione.
La garanzia è limitata alla sostituzione, franco stabilimento del costruttore, di quelle parti lo stesso riconosce essere difettose per vizio di materiale o di lavorazione; non comprende la spesa di manodopera o di trasferta per la sostituzioni di tali parti.
E' inteso inoltre che il riconoscimento della garanzia decade se l' anomalia consegue da un uso non appropriato del prodotto, se la messa in opera non è stata effettuata secondo le prescrizioni del costruttore o se sono stati utilizzati pezzi non originali per modifiche o sostituzioni.
L' attrezzatura non è garantita per impieghi che oltrepassano le prestazioni indicate nella targhetta e nelle documentazioni.
Tutte le attrezzature sono coperte da assicurazione per eventuali danni causati a terzi da pezzi difettosi o da errato funzionamento delle stesse; sono esclusi i danni causati dall' uso scorretto o improprio.

15. FACSIMILE DEL CERTIFICATO CE DI CONFORMITA

Dichiarazione CE di Conformità

NOME COSTRUTTORE

INDIRIZZO COSTRUTTORE

XXXXXXXXXXXXXXXX

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:

Tipo YYYYYYYYYYYYYYYY

Marca XXXXXXXXXXXXX

Modello WWWWWWWWW

Matricola JJJJJJJJJJ

Anno di fabbricazione VVVV

è conforme alle disposizioni della Direttiva Macchine 2006/42/CE e alle disposizioni della norma EN 1726-2

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico
Nome Pietro
Cognome Foroni
Posizione Direttore Ufficio Tecnico
Indirizzo 29027 Casoni di Podenzano - Piacenza (Italy)

Persona autorizzata a redigere la dichiarazione
Nome Claudio
Cognome Carnieletto
Posizione Direttore Assicurazione Qualità e Post Vendita

Piacenza, 10 dicembre 2009